

Linksgewinde Durchgangsloch-Maschinen-Gewindebohrer, unbeschichtet, Typ: 1.3/8-10



Bestelldaten

Bestellnummer	130031 1.3/8-10
GTIN	4062406038069
Artikelklasse	10N

Beschreibung

Hinweis:

Lieferzeit: 35 Kalendertage Mindestbestellmenge: Stück 1

Sonderanfertigung - Rücknahme ausgeschlossen

Gewindeart: UNS-LH Schneidstoff: HSS E Norm: DIN 376 Gänge pro Zoll: 10 Gewinde-Ø: 34,925 mm Gesamtlänge L: 200 mm Schaft-Ø D₅: 28 mm Schaft-Vierkant □: 22 mm Kernloch-Ø: 32.6 mm

Technische Beschreibung

Gewinde-Ø	34,925 mm
Schaft-Vierkant □	22 mm
Gänge pro Zoll	10
Anzahl Spannuten	4
Kernloch-Ø	32,6 mm
Gewindetiefe	69,85 mm
Schneidstoff	HSS E

Anzahl Schneiden Z Schaft-Ø D, Schaft-Ø D, Gesamtlänge L Scwindeart Gewindeart UNS-LH Gewindegröße 1.3/8-10 UNS LH Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 3B Toleranzklasse 3B+0,05 Toleranzklasse 3B+0,10 Toleranzklasse 3B+0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Gewindesteigung	2,54 mm
Schaft-Ø D,28 mmGesamtlänge L200 mmGewindeartUNS-LHGewindegröße1.3/8-10 UNS LHBeschichtungunbeschichtetFlankenwinkel60 GradGewinde-NormASME B1.1Toleranzklasse1BToleranzklasse2BToleranzklasse2B + 0,05Toleranzklasse2B + 0,10Toleranzklasse2B + 0,20Toleranzklasse3BAnschnittformBSchaftZylinderschaft mit h9InnenkühlungneinVerwendung bei Bohrungsartbis 3×D bei DurchgangslochSchneidrichtunglinksArt des GewindewerkzeugesMaschinengewindebohrer für die konventionelle BearbeitungFarbringohne	Norm	DIN 376
Gesamtlänge L Gewindeart UNS-LH Gewindegröße 1.3/8-10 UNS LH Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 3B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring ONE DUNS-LH UNS-LH B S200 Grad 60 Grad 60 Grad 60 Grad 60 Grad 60 Grad 60 Grad 61 B 61 B 62 B 72 B 70 B	Anzahl Schneiden Z	4
Gewindeart UNS-LH Gewindegröße 1.3/8-10 UNS LH Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 18 Toleranzklasse 28 Toleranzklasse 28 Toleranzklasse 28+0,05 Toleranzklasse 28+0,10 Toleranzklasse 38 Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung Farbring ohne	Schaft-Ø D _s	28 mm
Gewindegröße 1.3/8-10 UNS LH Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 2B+0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Gesamtlänge L	200 mm
Beschichtung unbeschichtet Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 3B+0,10 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung links Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Gewindeart	UNS-LH
Flankenwinkel 60 Grad Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 2B+0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung links Art des Gewindewerkzeuges Farbring ohne	Gewindegröße	1.3/8-10 UNS LH
Gewinde-Norm ASME B1.1 Toleranzklasse 1B Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 2B+0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring ASME B1.1 B ASME B1.1 AB Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung	Beschichtung	unbeschichtet
Toleranzklasse Toleranzklasse 2B Toleranzklasse 2B+0,05 Toleranzklasse 2B+0,10 Toleranzklasse 2B+0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring 1B Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring 1B Maschines	Flankenwinkel	60 Grad
Toleranzklasse Toleranzklasse 2B +0,05 Toleranzklasse 2B +0,10 Toleranzklasse 2B +0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung Nerwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung Iinks Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Gewinde-Norm	ASME B1.1
Toleranzklasse Tolera	Toleranzklasse	1B
Toleranzklasse 2B +0,10 Toleranzklasse 2B +0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung links Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Toleranzklasse	2B
Toleranzklasse 2B +0,20 Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung links Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Toleranzklasse	2B +0,05
Toleranzklasse 3B Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung links Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Toleranzklasse	2B +0,10
Anschnittform B Schaft Zylinderschaft mit h9 Innenkühlung nein Verwendung bei Bohrungsart bis 3×D bei Durchgangsloch Schneidrichtung links Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Toleranzklasse	2B +0,20
Schaft Innenkühlung Nerwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring Zylinderschaft mit h9 nein bis 3×D bei Durchgangsloch links Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne	Toleranzklasse	3B
Innenkühlung Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring nein bis 3×D bei Durchgangsloch links Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne	Anschnittform	В
Verwendung bei Bohrungsart Schneidrichtung Art des Gewindewerkzeuges Farbring bis 3×D bei Durchgangsloch links Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung ohne	Schaft	Zylinderschaft mit h9
Schneidrichtung links Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Innenkühlung	nein
Art des Gewindewerkzeuges Maschinengewindebohrer für die konventionelle Bearbeitung Farbring ohne	Verwendung bei Bohrungsart	bis 3×D bei Durchgangsloch
Farbring die konventionelle Bearbeitung ohne	Schneidrichtung	links
	Art des Gewindewerkzeuges	——————————————————————————————————————
Produktart Gewindebohrer	Farbring	ohne
	Produktart	Gewindebohrer